

Научно-производственное предприятие
«ТЕХНОТРОН»

ОКП 34 4148

Группа Е 73

УТВЕРЖДАЮ
Технический директор
НПП "ТЕХНОТРОН"
_____ Б.Л. Гецкин
_____ 2009

УСТАНОВКА ДЛЯ ПРОДОЛЬНОЙ
РОЛИКОВОЙ СВАРКИ ТТ 69М

Паспорт
ТТ 350 ПС

СОГЛАСОВАНО

Начальник ОМС _____ О.Б. Гецкин
_____ 200_

Менеджер
по качеству _____ В.Н. Нещеретный
_____ 200_

Разработал _____ Л.К. Алексеев
_____ 200_

Проверил _____ В.Н. Павлов
_____ 200_

Рук. темы _____ В.Н. Павлов
_____ 200_

Н.Контр. _____ Т.В. Евдокимова
_____ 200_

1 Сведения о сертификате и аттестации

Установка для продольной роликовой сварки (в дальнейшем – установка) имеет сертификат соответствия системы ГОСТ Р, выданный органом по сертификации, свидетельство об аттестации*.

* По договору с заказчиком.

2 Реквизиты изготовителя



Россия, 428015, г.Чебоксары, ул. Урукова, 17А
тел./факс: (835-2) 58-53-50, 45-40-70, 45-60-01
e-mail: sales@tehnotron.ru [http:// www.tehnotron.ru](http://www.tehnotron.ru)



НПП «ТехноТрон», ООО Р/с 40702810700000001136 в АКБ «Чувашкредитпромбанк» ОАО, г.Чебоксары
БИК 049706725, к/с 30101810200000000725, ИНН 2129002015, КПП 213001001, ОКПО 13092653, ОКОНХ 14176

3 Основные технические данные и характеристики

3.1	Толщина тонкой (из свариваемых) детали, мм	до 0,8
3.2	Усилие сжатия, Н.....	от 30 до 300
3.3	Длина сварного шва, мм.....	до 200
3.4	Диаметр сварочного ролика, мм.....	50
3.5	Максимальная скорость перемещения ролика, мм/сек	20
3.6	Шаг сварки, мм.....	от 0,2 до 30
3.7	Дискретность регулировки шага сварки, мм	0,1
3.8	Электродвигатель привода вращения шпинделя, тип.....	ДП60-120-4-24-1М
3.9	Источник тока контактной сварки, тип.....	"Импульс-3"
3.10	Количество сварок в сек.....	до 10
3.11	Вид сварочного тока.....	постоянный
3.12	Потребляемая мощность, Вт.....	до 2000
3.13	Максимально допустимое давление охлаждающей воды, МПа.....	до 1,0
3.14	Габаритные размеры установки, мм.....	1050 x 740 x 1280
3.15	Масса установки, кг, не более.....	210
3.16	Питание: род тока.....	переменный
	напряжение, В.....	380
	частота, Гц.....	50

4 Комплектность

4.1 Установка для продольной роликовой сварки ТТ 350	1
4.2 Источник «Импульс-3».....	1
4.3 Блок управления ТТ350-05	1
4.4 Оправка ТТ 69-00-47	1
4.5 Руководство по эксплуатации.....	3
4.6 Паспорт.....	2
4.7 Педаль ТТ 23	1

5 Гарантии изготовителя

5.1 Предприятие-изготовитель гарантирует качество и надежную работу установки в течение 12 месяцев при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения, приведенных в руководстве по эксплуатации.

5.2 Гарантийный срок исчисляется со дня продажи установки изготовителем. Сведения о продаже заполняются предприятием в "Свидетельстве о продаже". При отсутствии сведений о продаже гарантийный срок исчисляется с даты выпуска установки.

5.3 В течение гарантийного срока неисправности, возникшие по вине изготовителя, устраняются бесплатно.

Для этого установка и настоящий паспорт высылаются в адрес предприятия-изготовителя на исследование. Упаковка установки должна обеспечивать его надежное транспортирование и хранение. Необходимо вложить в паспорт описание неисправности с указанием условий, при которых возникла неисправность.

После исследования (ремонта) предприятие-изготовитель возвращает потребителю выпуска установку и паспорт с заполненным и оформленным "Свидетельством о ремонте".

5.4 Гарантийный срок хранения - 18 месяцев со дня изготовления.

5.5 Срок службы устройства - не менее 5 лет.

⚠ ВНИМАНИЕ ОТРЫВАЯ ПЛОМБИРОВОЧНУЮ БИРКУ БЕЗ РАЗРЕШЕНИЯ ПРЕДПРИЯТИЯ-ИЗГОТОВИТЕЛЯ, УСТРОЙСТВО ЛИШАЕТСЯ ГАРАНТИИ.

6 Сведения о консервации и упаковывании

6.1 Свидетельство о консервации

Установка для продольной роликовой сварки ТТ 350
заводской номер _____

Источник «Импульс-3» заводской номер _____

Блок управления ТТ350-05 заводской номер _____

подвергнуты консервации на НПП «Технотрон» согласно требованиям, предусмотренным технической документацией.

Наименование и марка консерванта - графитная смазка по ГОСТ 3333-80.

Срок защиты 18 месяцев в условиях консервации и хранения.

Дата консервации _____

Консервацию произвел _____

подпись

6.2 Свидетельство об упаковывании

Установка для продольной роликовой сварки ТТ 350
заводской номер _____

Источник «Импульс-3» заводской номер _____

Блок управления ТТ350-05 заводской номер _____

упакованы на НПП «Технотрон» согласно требованиям, предусмотренным в действующей технической документации.

должность

личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

7 Свидетельство о приемке

Установка для продольной роликовой сварки ТТ 350

заводской номер _____

Источник «Импульс-3» заводской номер _____

Блок управления ТТ350-05 заводской номер _____

изготовлены и приняты в соответствии с обязательными требованиями государственных (национальных) стандартов, действующей технической документацией и признаны годными для эксплуатации.

ОТК

МП

личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

8 Свидетельство о продаже

Установка для продольной роликовой сварки ТТ 350

заводской номер _____

Источник «Импульс-3» заводской номер _____

Блок управления ТТ350-05 заводской номер _____

изготовленные _____ 20__ г., проданы _____

наименование торгующей организации

"__" _____ 20__ г.

Владелец и его адрес _____

9.3 Свидетельство о приемке и гарантии
Установка для продольной роликовой сварки ТТ 350
заводской номер _____
Источник «Импульс-3» заводской номер _____
Блок управления ТТ350-05 заводской номер _____

_____ вид ремонта _____ наименование предприятия
согласно _____
_____ вид документа

принято в соответствии с обязательными требованиями государственных (национальных) стандартов и действующей технической документацией и признано годным для эксплуатации.

Ресурс до очередного ремонта _____
_____ параметр, определяющий ресурс
_____ в течение срока службы
_____ лет(года), в том числе срок хранения

_____ условия хранения лет(года)

Исполнитель ремонта гарантирует соответствие изделия требованиям действующей технической документации при соблюдении требований действующей эксплуатационной документации.

ОТК

МП

_____ личная подпись

_____ расшифровка подписи

_____ год, месяц, число

10 Движение устройства при эксплуатации

Дата установки	Где установлено	Дата снятия	Наработка		Причина снятия	Подпись лица, проводившего установку (снятие)
			с начала эксплуатации	после последнего ремонта		

11 Учет работы по бюллетеням и указаниям

Номер бюллетеня (указания)	Краткое содержание работы	Установленный срок выполне- ния	Дата выполнения	Должность, фамилия и подпись	
				выполнившего работу	проверившего работу

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов				Всего листов в докум.	№ документа	Входящий № сопроводительного документа	Подпись	дата
	Измененных	Замененных	Новых	Аннулированных					